FICHE ARTICLE / *Product data sheet* (F0228) 8818368000

Version D ELINGUE MANUTENTION

Version GEODE de l'Article / *Geode Part Version :*	D Engineering
Désignation anglaise / *English designation :*	HOISTING SLING HOISTING SLING
Type d'article / *Item type :*	Outillage de production - conception TM
Unité / *Unit :*	pièce
Article de configuration / *Configuration article :*	Non
Sujet à péremption / *Subject to cure date :*	Non
Type de composition / *Assembly type :*	Composant
Classification / *Classification :*	Catégorie 3 groupe 1
Masse (kg) / *weight (kg) :*	3.3
Durée limite de stockage (jours) / *Storage limit (days) :*	-1

COMPOSANTS / *Components*

Ordre Appar. /	**Rep dessin /**	**Alt/**	**Grp/**	**Référence /**	**Désignation * /**	**Matière * /**	**Quantité /**	**Unité * /**
Order appear.	*Drawing No.*	*Subs*	*Grp*	*Part Number*	*Designation **	*Material **	*Quantity*	*Unit **
7	007			8815099842	PLAQUETTE DE MARQUAGE		1.0	pièce

* Informations données à titre indicatif. Veuillez vous référer à la Fiche Article du composant
Warning : for information only. Please refer to the componant Product Data Sheet

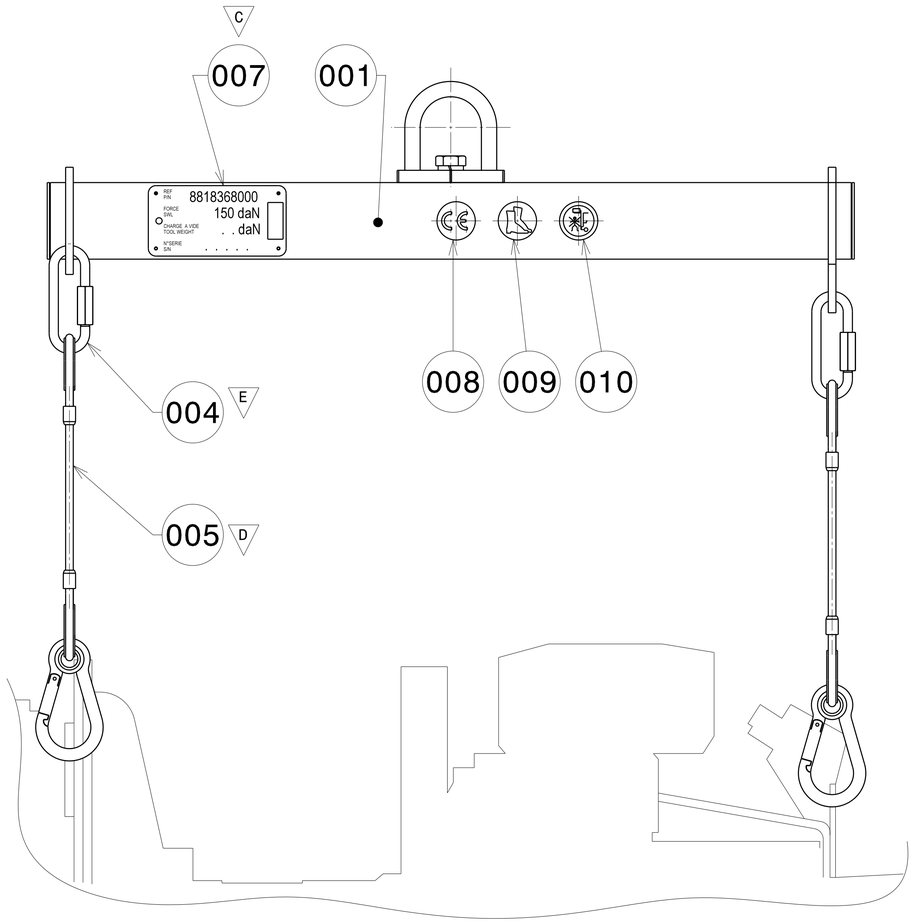
DOCUMENTS DE REFERENCE / *Reference documents*

ARTICLE DEFINI SELON LE DOCUMENT ST_02100 : Normes, d'application obligatoire pour l' interprétation des dessins TURBOMECA

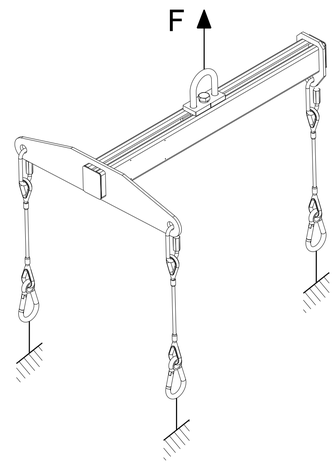
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE UTILISE SANS SON AUTORISATION.
THIS DOCUMENT IS THE SOLE PROPERTY OF TURBOMECA AND MAY NOT BE USED WITHOUT ITS EXPRESS AUTHORIZATION.

CONSIGNES GENERALES / *GENERAL REGULATIONS*

- PORTER LES EQUIPEMENTS INDIVIDUELS DE SECURITE
  WEAR INDIVIDUAL SAFETY EQUIPMENT
- NE PAS UTILISER L'OUTILLAGE HORS DE SA PERIODE DE VALIDITE
  DO NOT USE A TOOL BEYOND ITS VALIDITY DATE
- AVANT UTILISATION / *BEFORE USE* :
  - VERIFIER QUE LA REFERENCE DE L'OUTILLAGE CORRESPONDE A LA TACHE A REALISER
    MAKE SURE THE TOOL P/N AGREES WITH THE TASK TO BE DONE
  - VERIFIER VISUELLEMENT L'ETAT GENERAL DE L'OUTILLAGE (USURE, FISSURES, PIECES MANQUANTES, ...)
    DO A VISUAL INSPECTION OF THE TOOL GENERAL CONDITION (WEAR, CRACKS, MISSING PARTS, …)
  - PRENDRE CONNAISSANCE DU PROCESS D'UTILISATION DE L'OUTILLAGE
    READ THE TOOL USE PROCESS
- APRES UTILISATION, VERIFIER VISUELLEMENT L'ETAT DE L'OUTILLAGE :
  AFTER USE, DO A VISUAL INSPECTION OF THE TOOL CONDITION :
  - SI ENDOMMAGE : SIGNALER LES ANOMALIES
    IF DAMAGED, REPORT THE ANOMALIES
  - SI CORRECT : STOCKER L'OUTILLAGE DANS UNE ZONE APPROPRIEE HORS RISQUES
    IF CORRECT, STORE THE TOOL IN AN APPROPRIATE, SAFE AREA



APPAREIL DE LEVAGE
HOSTING DEVICE
CONDITION DE VERIFICATION
CHECKING CONDITIONS



UN CERTIFICAT DE CONFORMITE AUX NORMES DES APPAREILS DE LEVAGE DEVRA ETRE OBLIGATOIREMENT JOINT A CHAQUE OUTILLAGE. CE CERTIFICAT SERA DELIVRE PAR UN ORGANISME AGREE.

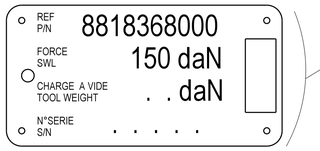
A CERTIFICATE OF COMPLIANCE TO THE HOISTING-DEVICE STANDARDS MUST BE ATTACHED COMPULSORILY TO EACH TOOL. THE CERTIFICATE SHALL BE ISSUED BY AN APPROVED ORGANIZATION.

- EN STATIQUE / *STATISTICALLY* :

F = 150 daN x 1.5 = 225 daN

DETAIL REP.007 : C

PESER L'OUTILLAGE POUR INDIQUER LA CHARGE A VIDE.
WEIGH THE TOOL TO FIND THE EMPTY WEIGHT



HAUTEUR CARACTERES : 6 mm
CHARACTER HEIGHT :

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

MASSE THEORIQUE DE L'OUTILLAGE: 3.3 Kg
TOOL THEORETICAL WEIGHT:

LISTE DES CARACTERISTIQUES AVEC SUIVI PERIODIQUE *LIST OF CHARACTERISTICS WITH SCHEDULED FOLLOW-UP*			
NOMINAL *NOMINAL*	TOLERANCE *TOLERANCE*	N° PLANCHE *SHEET N°*	LOCALISATION *LOCATION*
SUIVANT LA REGLEMENTATION EN VIGUEUR *ACCORDING TO REGULATION*			

MODIFICATIONS	INDICE *INDEX*
AJOUTE NOTA 2 *ADDED NOTE 2*	A
REDESSINE EN CAO - MODIFIE NOTAS , REP.001, REP.005 - AJOUTE REP.007 - SUPPRIME REP.002, REP.006 *REDRAWN DRAWING IN CAD - MODIFIED NOTE, IT.001, IT.005 ADDED IT.007 - DELETED IT.002, IT.006*	B
AJOUTE TRADUCTION EN ANGLAIS, CONSIGNES GENERALES ET TABLEAU DE SUIVI PERIODIQUE, REP.008, REP.009, REP.010 *ADDED TRANSLATION INTO ENGLISH, GENERAL REGULATIONS, TABLE OF SCHEDULED FOLLOW-UP, IT.008, IT.009, IT.010*	C
MIS A JOUR TRADUCTION - AJOUTE PROCESS *UPDATED TRANSLATION - ADDED PROCESS*	D

E COLLER A LA LOCTITE FREIN FILET FORT SR 270 (REF. TM: 9677081477)
BOND WITH LOCTITE SR 270 (HIGH THREAD LOCK) (TM P/N: 9677081477)

D TOUTE INDICATION DE CHARGE LIEE AUX ELINGUES DOIT ETRE SUPPRIMEE (SUPPRESSION DE LA PLAQUE)
ANY LOAD INDICATION RELATED TO THE SLINGS MUST BE SUPPRESSED (SUPPRESSION OF THE PLATE)

C ZONE DE MARQUAGE DU N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI019.
MARKING AREA OF THE TOOL P/N AS PER UPI019 PRODUCTION GUIDE.

B PROCESS:
- SUSPENDRE LE PALONNIER PAR L'ANNEAU AU CROCHET DU PALAN
  SUSPEND THE HOISTING BEAM ON HOIST HOOK
- ENGAGER LES MOUSQUETONS DANS LES OREILLES DE MANUTENTION DU MOTEUR
  INSERT THE SNAP HOOK IN THE EQUIPMENT HANDLING LUG
- VERIFIER QUE LA SECURITE DES MOUSQUETONS EST DANS SON ETAT INITIAL
  CHECK THAT THE SECURITY LATCHS OF THE SNAP HOOK ARE IN SAFETY POSITION
- LEVER L'EQUIPEMENT
  HOIST THE EQUIPMENT

A FONCTION: LEVER LE MOTEUR COMPLET
FUNCTION: HOIST FULL ENGINE

PL *SH*	REP *ITEM*	QUANT	DESIGNATION / *DESCRIPTION*	MATIERE *MATERIAL*	Observations *Comments*
.	010	1	PICTOGRAMME PIC 215 *PICTOGRAPH PIC 215*	BRADY .	227420 .
.	009	1	PICTOGRAMME PIC 254 *PICTOGRAPH PIC 254*	BRADY .	227497 .
.	008	1	PICTOGRAMME PIC 467 *PICTOGRAPH PIC 467*	BRADY .	251965 .
01	007	1	PLAQUETTE *PLATE*	TM .	8815099842 .
.	006	3	MOUSQUETON A OEIL *SNAP HOOK*	FOIN .	4250-80 .
.	.	.	. .	(OU TM) *(OR TM)*	(9610011190) .
03	005	3	ENS. ELINGUE + MOUSQUETON *LINK AND SNAP HOOK SET*	VOIR DETAIL *REFER TO DETAIL*	. .
.	.	.	. .	. .	. .
.	004	3	MAILLON A VIS *SCREW LINK*	FARGAMEL .	6GO INOX .
.	.	.	. .	(OU TM) *(OR TM)*	(9560131020) .
.	003	.	. .	. .	. .
02	002	1	ANNEAU *RING*	SVT PLAN *FOLLOWING DRAWING*	8815099725 .
02	001	1	PALONNIER *HOISTING BEAM*	VOIR DETAIL *REFER TO DETAIL*	. .

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5
Drawing drawn with CATIA V5 software

DESSINE PAR: *DRAWN BY:* SERM (RD) LE: 18/03/05
VERIFIE PAR: *APPROVED BY:* B.ESCOULA
INTERPRETATION DES DESSINS SELON: *INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:* ST2100
MACHINE / *ENGINE* ARRIUS 1F / 2F
DESIGNATION PIECE / *PART DESCRIPTION* MOTEUR COMPLET *FULL ENGINE*
N° PIECE / *PART NUMBER:* 0 319 00 800 0
DESIGNATION OUTILLAGE: ELINGUE DE MANUTENTION
TOOL NAME: SLING

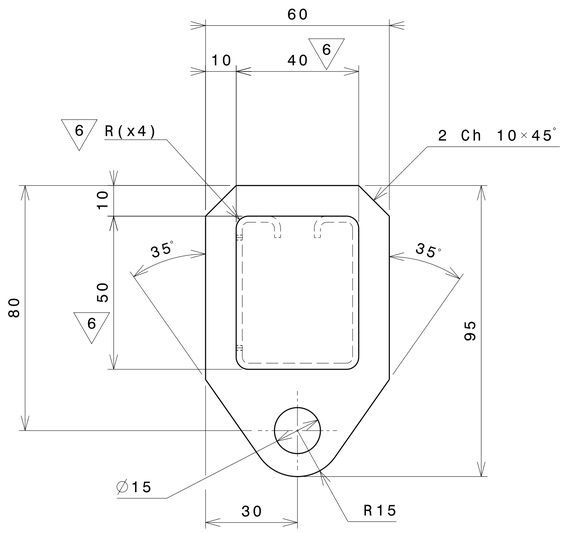
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

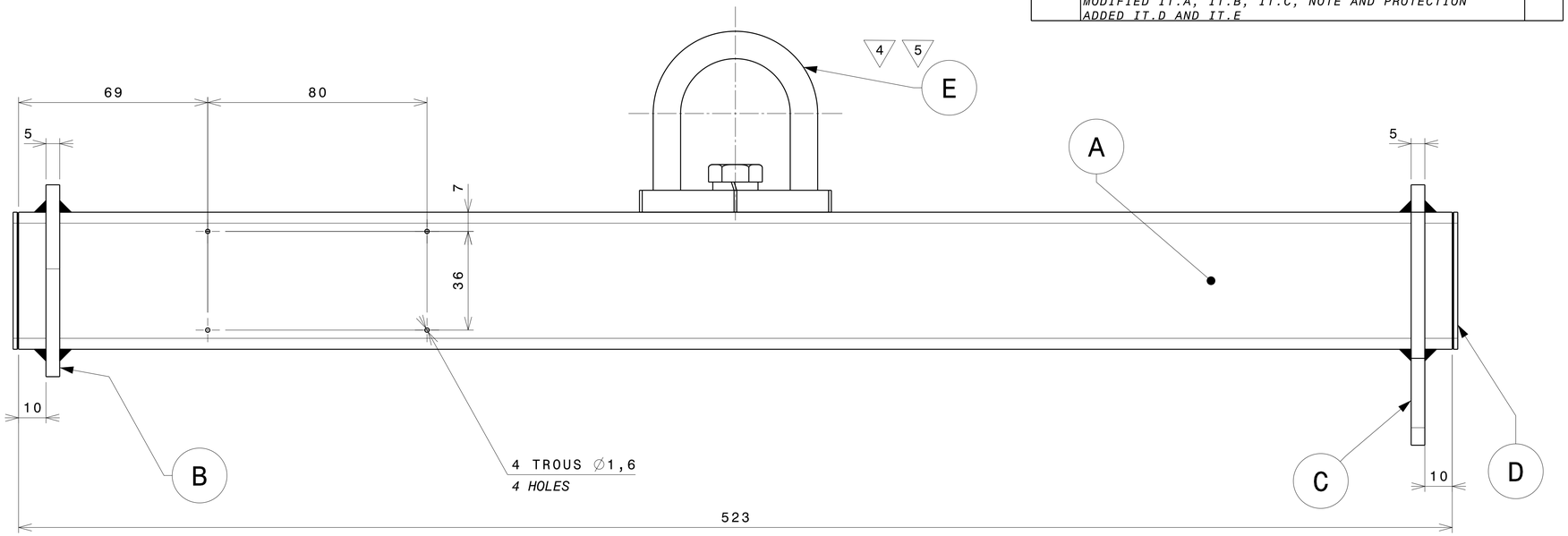
ECHELLE *SCALE* 1/1
Turbomeca Groupe SAFRAN
CODE FABRICANT F0228 / *MANUFACTURER CODE :*
FORMAT *SIZE* A1
881 8 368 000
PLANCHE *SHEET* 1 / 3

	DATE:	
	DATE:	
	DATE:	
	DATE:	
	DATE:	
	DATE:	
D	E.DOUMECQ	DATE: 12/02/08
C	E.DOUMECQ	DATE: 22/01/08
B	B.ESCOULA	DATE: 18/03/05
A	B.ESCOULA	DATE: 04/03/99

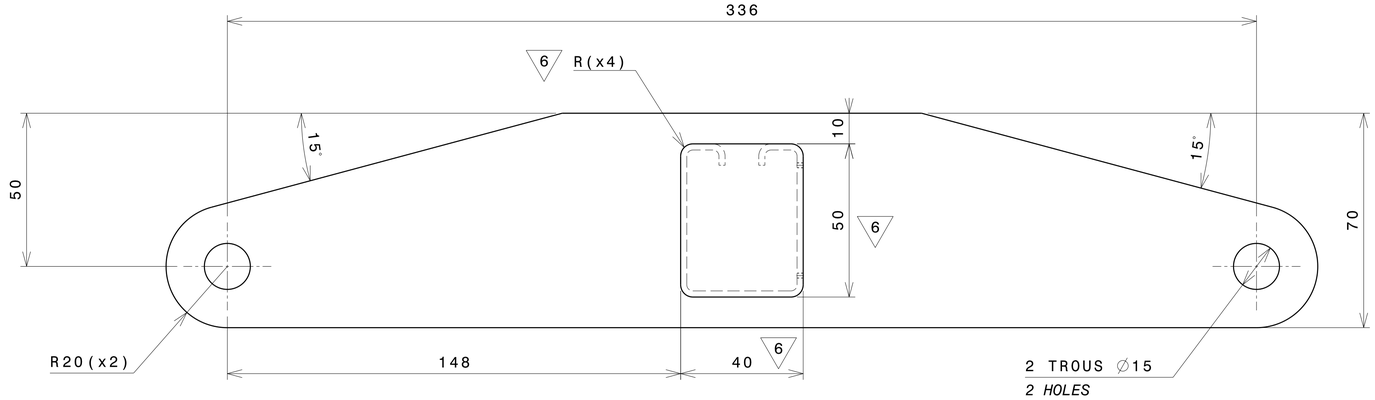
DATE	MODIFICATIONS	INDICE *INDEX*
04/03/99	AJOUTE NOTA 1 *ADDED NOTE 1*	A
18/03/05	MODIFIE REP.A, REP.B, REP.C, NOTAS ET PROTECTION AJOUTE REP.D ET REP.E *MODIFIED IT.A, IT.B, IT.C, NOTE AND PROTECTION* *ADDED IT.D AND IT.E*	B

DETAIL REP.C/*IT.C*

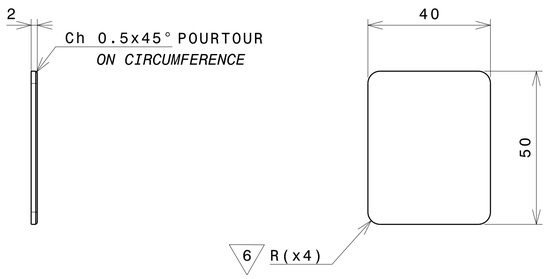




DETAIL REP.B/*IT.B*



DETAIL REP./*IT*.D



6 AJUSTER AVEC PROFIL REP.A
ADJUST WITH SHAPE OF IT.A

5 REGLER LA POSITION DE L'ANNEAU REP.E EN FONTION DE L'EQUIPEMENT DU MOTEUR POUR EQUILIBRER L'ENSEMBLE
ADJUST LOCATION OF RING IT.E TO BALANCE ASSEMBLY

4 METTRE REP.E EN PLACE AVANT EXECUTION DES SOUDURES
INSTALL IT.E BEFORE WELDING IT.D

3 PROTECTION: PHOSPHATATION AVANT PEINTURE
PROTECTION: PHOSPHATE TREATMENT BEFORE APPLICATION OF PAINT
PEINTURE: JAUNE OR CODE COULEUR 1330 SELON NORME NFX 08-002 (EQUIVALENT RAL 1003)
PAINT : GOLDEN YELLOW, COLOR CODE 1330 ACCORDING TO NFX 08-002 STANDARD (RAL 1003 EQUIVALENT)

2 SOUDURES CONTINUES ET SOIGNEES SAUF AUTRES INDICATIONS
CAREFULLY-MADE CONTINUOUS WELDING EXCEPT INSTRUCTIONS

1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

REP *ITEM*	QUANT	DESIGNATION / *DESCRIPTION*	MATIERE/FOURNIS. *MATERIAL/SUPPLIER*	OBS./REF. *NOTE/REF.*
E	1	ANNEAU *RING*	SVT. PLAN *REFER TO DRAW*	8815099725 .
D	2	PLAQUE 50x40 *PLATE 50x40*	TOLE NOIRE .	. .
C	1	PLATINE ARRIERE *BACK PLATE*	TOLE NOIRE .	. .
B	1	PLATINE AVANT *FRONT PLATE*	TOLE NOIRE .	. .
A	1	PROFIL CHEMIN DE ROULEMENT 50x40 *ROLLER TRACK SECTION 50x40*	PROFILAFROID .	D 12 641 .

PALONNIER	VOIR TABLEAU .	USINAGE / MACHINING 3.2.	ECHELLE *SCALE* .I.	SERM 13/03/05
HOISTING BEAM	*REFER TO TABLE* .	881 8 368 001		INDICE *INDEX* C

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5
Drawing drawn with CATIA V5 software

DESSINE PAR: *DRAWN BY:* SERM (RD) LE: 18/03/05	VERIFIE PAR: *APPROVED BY:* B.ESCOULA	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: *INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:* ST2100
MACHINE / *ENGINE* ARRIUS 1F / 2F	DESIGNATION PIECE / *PART DESCRIPTION* MOTEUR COMPLET *FULL ENGINE*	N° PIECE / *PART NUMBER:* 0 319 00 800 0

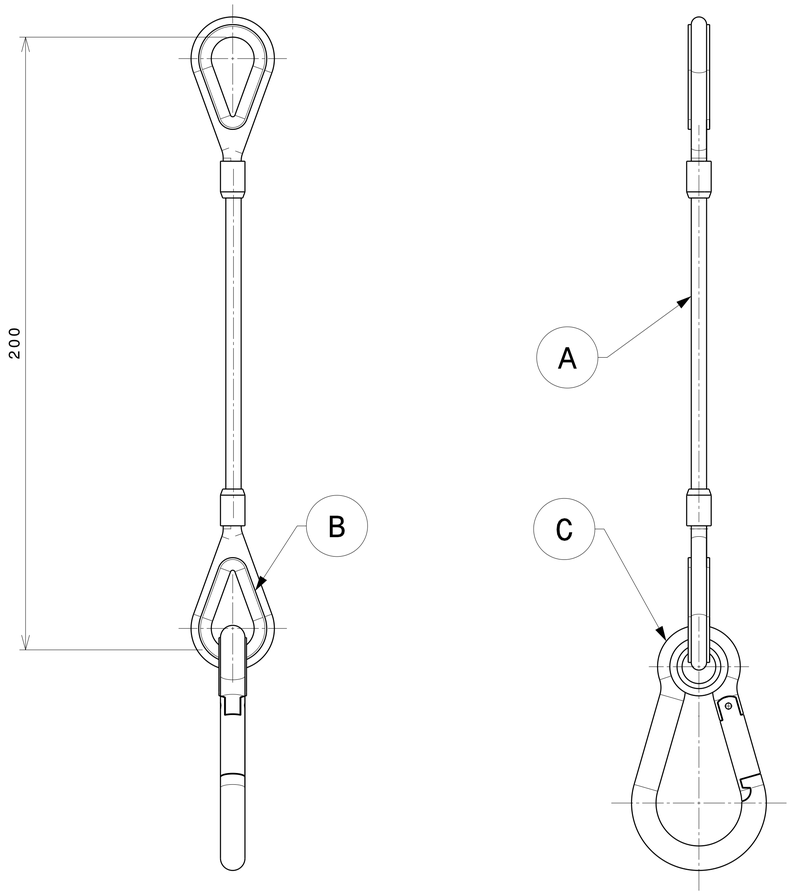
DESIGNATION OUTILLAGE
ELINGUE DE MANUTENTION
TOOL NAME
SLING

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE *SCALE* . | Turbomeca Groupe SAFRAN | CODE FABRICANT F0228 / *MANUFACTURER CODE :*

FORMAT *SIZE* A1 | 881 8 368 000 | PLANCHE *SHEET* 2

DATE	MODIFICATIONS	INDICE *INDEX*
18/03/05	AJOUTE REP.C *ADDED IT.C*	B



REP *ITEM*	QUANT	DESIGNATION / *DESCRIPTION*	MATIERE/FOURNIS. *MATERIAL/SUPPLIER*	OBS./REF. *NOTE/REF.*
C	1	MOUSQUETON A OEIL *SNAP HOOK*	FOIN .	4250-80 .
B	2	COSSE COEUR *LUG*	FARGAMEL .	. .
A	1	ELINGLE - Φ4.5 LG.200 *SLING*	FARGAMEL .	. .

ENS. ELINGUE	VOIR TABLEAU .	USINAGE / MACHINING 3.2	ECHELLE *SCALE* ./.	SERM 13/03/05
LINK AND SNAP HOOK SET	*REFER TO TABLE* .	881 8 368 005		INDICE *INDEX* B

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5
Drawing drawn with CATIA V5 software

DESSINE PAR: *DRAWN BY:* SERM (RD) LE: 18/03/05	VERIFIE PAR: *APPROVED BY:* B.ESCOULA	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: *INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:* ST2100
MACHINE / *ENGINE* ARRIUS 1F / 2F	DESIGNATION PIECE / *PART DESCRIPTION* MOTEUR COMPLET *FULL ENGINE*	N° PIECE / *PART NUMBER:* 0 319 00 800 0

DESIGNATION OUTILLAGE
ELINGUE DE MANUTENTION
TOOL NAME
SLING

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE *SCALE* .	Turbomeca Groupe SAFRAN	CODE FABRICANT F0228 / *MANUFACTURER CODE :*	
FORMAT *SIZE* A1	881 8 368 000		PLANCHE *SHEET* 3